

Garant**HM-skrubbfräs HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203072 8
GTIN	4062406565176
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och slätbearbetning**. Fullhåll upp till $1,5 \times D$ **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång. Optimerad ändgeometri.

Användningsdata:

- **Optimerad spårform, excentrisk avbackning.**
- **Stora spårnrum.**
- **Förbättrad spårtransport genom optimerad ändgeometri.**
- **Minimerat slitage genom stabila eggkanter.**

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	4
Hörnfasvinkel	45 grad
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Friställningsdiameter D_1	7,8 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
totallängd L	63 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	25 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerans nom.-Ø	e8
Skär-Ø D _c	8 mm
Skärlängd L _c	21 mm
Hörnfäsbredd vid 45°	0,2 mm
Spiralvinkel	38 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	265 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	90 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig